



中华人民共和国国家标准

GB/T 23564.3—2009

冲模滚动导向钢板上模座 第3部分：中间导柱上模座

Ball-bearing guide steel-plate punch holders of stamping dies—
Part 3: Center-pillar punch holders

2009-04-02 发布

2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 23564《冲模滚动导向钢板上模座》分为四部分：

- 第1部分：后侧导柱上模座；
- 第2部分：对角导柱上模座；
- 第3部分：中间导柱上模座；
- 第4部分：四导柱上模座。

本部分为 GB/T 23564 的第3部分。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、杭州萧山精密模具标准件厂、镇江船山模架厂、佛山市南海区粤诚五金塑料模具有限公司。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、张玉琴、祁伟根、梁达志、奉双。

冲模滚动导向钢板上模座
第 3 部分：中间导柱上模座

1 范围

GB/T 23564 的本部分规定了冲模滚动导向钢板上模座中间导柱上模座的尺寸规格和标记。
本部分适用于冲模滚动导向钢板上模座的中间导柱上模座。

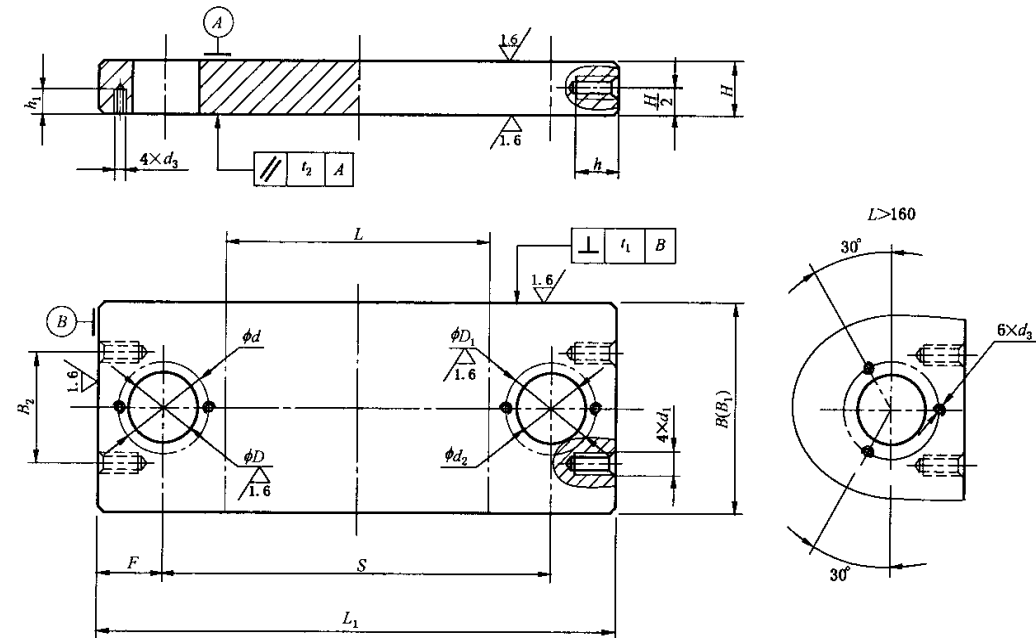
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 23564 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- JB/T 8050 冲模模架技术条件
- JB/T 8070—2008 冲模模架零件技术条件

3 尺寸规格

滚动导向中间导柱上模座的结构和尺寸规格见图 1、表 1。



注：未注表面粗糙度 $Ra6.3\ \mu\text{m}$ 。

h_1 为 2 倍的 d_3 。

图 1 滚动导向中间导柱上模座

表 1 滚动导向中间导柱上模座尺寸规格 单位为毫米

凹模周界		L ₁	B ₁	H	F	S	D H6	D ₁ H6	B ₂	d ₁ -7H	h	d	d ₂	d ₃ -6H						
L	B																			
100	100	215	100	25	32	151	38	40	—	—	—	49	51	M4						
				32																
				25		186														
125		250		32	40	235	42	45				M6								
160		315				275														
200		355				320														
250		400																		
315		475		40	45	385	50	55					64	69						
125	125	280	125	32	40	200	42	45					56	59						
160		315				235														
200		355				275														
250		400		40	45	310	50	55					64	69						
315		475				385														
400		560				470			75	M12	25									
160	160	315	160	32	40	235	42	45	—	—	—	56	59	M6						
200		355		40	45	265	50	55	120	M12	25									
250		425				335														
315		475				385			110											
400		560				470														
500		670				580			64			69								
200	200	375	200	50	55	285	60	65	150			80	85							
250		425				335														
315		475				385														
400		560				470														
500		710																		
250	250	425	250	40	45	335	50	55	200	M12	25	70	75	M8						
315		475				385														
400		600		50	55	490	60	65	190			80	85							
500		710				600														
315	315	530	315	50	63	420	70	76	255											
400		600				490														
500		750				624									235	M16	30	91	97	
630		850				724			320											
500	400	750	400	63	63	624	70	76												
630		850				724														

4 材料和硬度

材料和硬度由制造者选定。

5 要求

图 1 形位公差 t_1 、 t_2 应符合 JB/T 8070—2008 表 1、表 2 的规定；孔距 S 的制造精度应符合 JB/T 8050 对模架装配的要求。

其余技术要求应符合 JB/T 8070—2008 的规定。

6 标记

本部分中间导柱上模座的标记应有下列内容：

- a) 中间导柱上模座；
- b) 模座的凹模周界 $L \times B$ ，以毫米为单位；
- c) 模座厚度 H ，以毫米为单位；
- d) 本部分代号，即 GB/T 23564. 3—2009。

示例：

$L=160\text{ mm}$ 、 $B=160\text{ mm}$ 、 $H=32\text{ mm}$ 的中间导柱上模座的标记如下：

中间导柱上模座 $160 \times 160 \times 32$ GB/T 23564. 3—2009
